

DEUTSCHES REICH



AUSGEGEBEN AM
8. OKTOBER 1936

REICHSPATENTAMT
PATENTSCHRIFT

№ 636 413

KLASSE 38k GRUPPE 4

S 113687 XII/38k

Tag der Bekanntmachung über die Erteilung des Patents: 17. September 1936

Siemens-Schuckertwerke Akt.-Ges. in Berlin-Siemensstadt

Verfahren zum Herstellen von verdichteten Holzgegenständen

Siemens-Schuckertwerke Akt.-Ges. in Berlin-Siemensstadt*)

Verfahren zum Herstellen von verdichteten Holzgegenständen

Patentiert im Deutschen Reiche vom 21. April 1934 ab

Nach einem älteren Vorschlag werden verdichtete Holzstücke für Schalterkappen o. dgl. aus nicht unterteilten, getränkten Holzstücken dadurch hergestellt, daß man den mit här-
 5 barem Kunstharz getränkten Holzrohling durch Verdichten und unter einer bis ins Innere des Holzstückes durchgreifenden Trennung des Faserverbandes oder Änderung des Faserverlaufes in einer gegebenenfalls be-
 10 heizten Preß- oder Ziehform in eine gegenüber dem Holzrohling abweichende Form bringt. So kann man z. B. einen etwa schalenförmigen Holzrohling in eine Schalterkappe umwandeln.

Bei dem Verfahren gemäß der Erfindung wird von zusammenhängenden, mit Kunstharz getränkten Holzrohlingen ausgegangen. Die Erfindung hat die Aufgabe, einerseits den für das Pressen erforderlichen Druck zu ver-
 20 kleinern, andererseits die Preßform und die Form des Holzrohlings zu vereinfachen.

Erfindungsgemäß werden als Ausgangsmaterial stab- oder brettförmige, zusammenhängende, mit Kunstharz getränkte Holz-
 25 stücke verwendet, und diese Holzstücke werden der Länge nach in die Preßform derart eingeschoben, daß ihre Fasern wenigstens annähernd parallel zu der mit der Preßrichtung zusammenfallenden Längsachse der Form ver-
 30 laufen. Hierauf wird das Holzstück unter ineinanderschieben der einzelnen Fasern zusammengepreßt.

Die Erfindung soll an Hand der in der Zeichnung dargestellten Beispiele näher er-
 35 läutert werden.

Fig. 1 zeigt die Herstellung eines Handgriffes aus einem Holzstab 1. Dieser wird in die Höhlung der Preßform 2 eingeschoben und durch einen Stempel 3 in der durch einen
 40 Pfeil angedeuteten Richtung, also längs der Fasern, zusammengepreßt. Das Holz baucht

sich dabei auch in die Einbuchtungen 4, 5 der Preßform aus. Entsprechendes gilt für Fig. 2, welche die Herstellung von verdichteten Holzbolzen mit Gewinden betrifft. 45

Die Fig. 3 und 4 zeigen in zwei verschiedenen Ansichten die Herstellung eines T-Profiles aus verdichtetem Holz; hier werden in die Preßform 6 die Latten 7, 8 eingeschoben und beim Zusammenpressen in der
 50 Faserrichtung innig miteinander verbunden.

Fig. 5 zeigt im Schnitt eine Preßform zur Herstellung eines Rohres mit rechteckigem Querschnitt. Hier sind in den Hohlraum der Preßform 9 die vier Latten 10 eingeschoben, die bei der Verdichtung in der Faser-
 55 richtung innig miteinander verbunden werden.

PATENTANSPRÜCHE:

1. Verfahren zum Herstellen von verdichteten Holzgegenständen aus mit erhärtendem oder härtbarem Harz, Kunstharz o. dgl. getränkten, zusammenhängenden Holzrohlingen, die in einer beheizten Form verdichtet werden, dadurch gekennzeichnet, daß zusammenhängende stab- oder brettförmige, getränkte Holzstücke der Länge nach derart in die Form eingeschoben werden, daß ihre Fasern wenigstens annähernd parallel zu der mit der Preßrichtung zusammenfallenden Längs-
 65 richtung der Form verlaufen und daß hierauf in der üblichen Weise das Rohmaterial zusammengepreßt wird. 70

2. Verfahren nach Anspruch 1 zum Herstellen von Formstäben, Röhren o. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß die Preßform wenigstens annähernd durch Einschieben von einzelnen Stäben, Platten, Brettern o. dgl. ausgefüllt ist und diese dann durch
 75 Zusammenpressen in der Faserrichtung innig miteinander verbunden werden. 80

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden:

Hans Ritter in Nürnberg.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen.

